

(19) 世界知的所有機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2001 年 6 月 21 日 (21.06.2001)

PCT

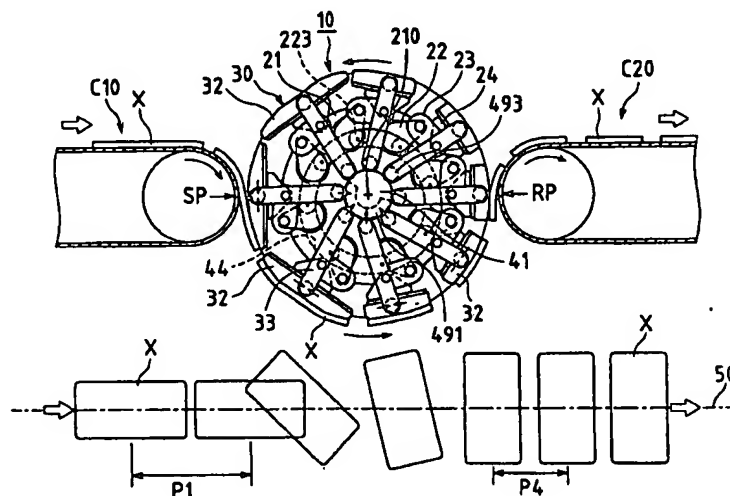
(10) 国際公開番号
WO 01/44086 A1

- (51) 国際特許分類: B65G 47/86 (NAKAKADO, Masaki) [JP/JP]; 〒566-0045 大阪府摂津市南別府町15番21号 株式会社 瑞光内 Osaka (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP00/08879
- (22) 国際出願日: 2000 年 12 月 14 日 (14.12.2000)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 平 11/357294
1999 年 12 月 16 日 (16.12.1999) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社 瑞光 (ZUIKO CORPORATION) [JP/JP]; 〒566-0045 大阪府摂津市南別府町15番21号 Osaka (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 中門正敏
- (74) 代理人: 倉内義朗 (KURAUCHI, Giro); 〒530-0047 大阪府大阪市北区西天満4丁目14番3号 住友生命御堂筋ビル Osaka (JP).
- (81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW.
- (84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続表有]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR TRANSPORTATION

(54) 発明の名称: 搬送方法及び搬送装置



(57) Abstract: A transportation device (10) comprising crank arms (22) installed rotatably on a drive wheel (21), link levers (23) each having one end pin-connected to the tip of each of the crank arms (22), and swing parts (30) each having the other end pin-connected to each of the link levers (23) and held at a specified distance from a rotating shaft (210) of the drive wheel (21), wherein a speed changing cam roller (223) is installed on the crank arm (22) projectedly at a position apart from the rotating center thereof, and the transmission cam roller (223) is engaged for guiding with a transmission cam groove (44) formed eccentrically with respect to the rotating shaft (210) of the drive wheel (21), whereby the tips of the crank arms (22) are swung with in one rotation frequency of the drive wheel (21), and the angular velocities of the link levers and the swing part (30) connected thereto are increased or decreased periodically relative to the angular velocity of the drive wheel (21).

[続表有]

WO 01/44086 A1



添付公開 類:
— 国際調査報告

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

搬送装置10は、駆動輪21に回動可能に取り付けられたクランクアーム22と、クランクアーム22の先端に一端がピン連結されたリンクレバー23と、このリンクレバー23の他端にピン連結されるとともに駆動輪21の回転軸210から一定距離に保持された旋回部30とを備え、クランクアーム22にはその回動中心から離隔した位置に変速用カムローラー223が突設され、この変速用カムローラー223が駆動輪21の回転軸210に対し偏心して形成された変速用カム溝44に係合して案内されることにより、駆動輪21の一回転周期内でクランクアーム22の先端が揺動し、これに連結されたリンクレバー23及び旋回部30の角速度が駆動輪21の角速度に対して周期的に増減速する。

明 細 書

搬送方法及び搬送装置

技術分野

- 5 本発明は、搬送ライン上を移動する加工品（素材を含む）を他の搬送ラインに受け渡す間に、加工品の搬送速度を増速又は減速する搬送方法と、その増・減速機能を備えた搬送装置に関する。

背景技術

- 10 特許第2580493号公報には、サニタリー用品をカットし、カットされたサニタリー用品の搬送ピッチを拡げる装置が開示されている。具体的には、サニタリー用品をカットして搬送するダイカッターロールが、ダイカッターロールの周速度よりも速く回転する送りロールにサニタリー用品を受け渡すことにより、送りロールの搬送面におけるサニタリー用品の搬送
15 ピッチが、ダイカッターロールの搬送面における搬送ピッチよりも広くなる。
。

- また、特開昭63-317576号公報には、回転ドラムにて弾性テープをカットしつつ、カットされた弾性テープ片を回転ドラム上で搬送方向
20 に対し90度回動させ、その弾性テープ片を、被接着シート搬送装置で搬送中の被接着シートに貼り付ける技術が開示されている。回転ドラムの周速は、回転ドラムに対して弾性テープを送り出す伸長ローラの周速よりも大きく、連続体である弾性テープが回転ドラムの表面に接触しながら徐々に伸長されることにより、カットされた弾性テープ片の間隔が拡げられる。
。

- 25 また、特開昭57-102427号公報には、タバコのような細い棒状物を、その軸方向に直角な方向に搬送する搬送装置が開示されている。この搬送装置は、棒状物を断面半円形のハウジングに保持し、前後2つのコンベア間に配置された連結コンベアが約半周する間に、連結コンベアに保持した棒状物の搬送ピッチを変化させる。

また、米国特許第 5, 0 2 5, 9 1 0 号公報には、バキューム・ピックアップ・シューズを 9 0 度回転させる技術が開示されている。

しかしながら、前記した従来の技術では、例えばサニタリー用品のように軟質で、かつ一定の長さや幅を有する加工品を搬送する場合、加工品が
5 ロールやドラムなどの回転体の間を受け渡される際にしわになる可能性が高く、安定な状態で高速搬送するという条件に対して満足に対応できない。本発明は、かかる条件にも対応しうるような搬送方法及び搬送装置を提供するものである。

10 発明の開示

本発明の搬送方法は、回転軸の周りに旋回可能な少なくとも 1 つの搬送部を備えた搬送装置により、前工程から後工程に加工品を搬送する搬送方法であって、前工程によって第 1 搬送速度で搬送される加工品を前記搬送部が受け取るために、一定幅の受取領域において前記搬送部が前記第 1 搬
15 送速度にほぼ等しい受取速度で運動する受取工程と、前記受け取った加工品を前記搬送部に保持した状態で、搬送部の搬送速度を変化させる変速工程と、後工程によって加工品を第 2 搬送速度で搬送させるために、一定幅の引渡領域において前記搬送部が前記第 2 搬送速度にほぼ等しい引渡速度で運動する引渡工程と、を包含し、前記受取速度と前記引渡速度とが異な
20 っていることを特徴とする。

また、本発明の搬送装置は、回転軸の周りに旋回可能な少なくとも 1 つの搬送部と、この搬送部の搬送速度を変化させる変速部とを備えた搬送装置であって、第 1 搬送速度で搬送される加工品を前記搬送部が受け取るために、前記搬送部が、一定幅の受取領域において前記第 1 搬送速度にほぼ
25 等しい受取速度で運動しつつ前記加工品を保持し、前記変速部が、前記加工品を保持した前記搬送部の搬送速度を変化させ、前記搬送装置の外部で前記加工品を第 2 搬送速度で搬送するために、前記搬送部が、一定幅の引渡領域において前記第 2 搬送速度にほぼ等しい引渡速度で運動し、前記受取速度と前記引渡速度とが異なっていることを特徴とする。

これらの構成について、図 1 の基本概念図を参照しつつ説明する。

搬送装置 1 は、前工程 C 1 と後工程 C 2 との間に介在して、前工程 C 1 から搬送部 3 に加工品 X を受け取り、受け取った加工品 X の搬送速度を変更して、後工程 C 2 に加工品 X を引き渡す。前工程 C 1 及び後工程 C 2 は、加工品 X をそれぞれ所定の搬送速度で移動させるドラム、コンベア、その他任意の搬送装置によって構成され、特にその形態は限定されない。

加工品 X は、搬送方向に対して所定の長さ及び幅を有する。所定の長さとは、搬送部 3 における加工品の保持面の長手寸法以下の長さであり、所定の幅とは、前記保持面の短手寸法以下の幅である。図 1 に示した構成では、加工品 X は前工程 C 1 において長手方向に搬送され、搬送装置 1 に設けられた変向部 5 によってその向きを搬送面（搬送部 3 の旋回面）内で変更された後、後工程 C 2 において短手方向に搬送される。ただし、加工品 X の向きは、変更されなくてもよいし、短手方向から長手方向に変更されてもよい。

ここで、変向部 5 としては、例えば変向部 5 がモータを有し、搬送部 3 を回動させることが可能であってもよい。ただし、回転体 4 が高速で回転するためには、変向部 5 は、後述するように、変向用カム溝によって構成されていることが好ましい。回転体 4 の軽量化を図ることが可能だからである。なお、変向部 5 としては、図 9 に示すような変向用カム溝 48 ではなく、モノレールのようなレールが用いられてもよい。また、搬送部 3 を回動させるための動力は、回転体 4 を回転させる動力源から供給されてもよい。

搬送装置 1 は、加工品 X を受け取って保持する少なくとも 1 つの搬送部 3 を備える。この搬送部 3 は、回転軸 11 の周りを旋回する。図 1 では、加工品 X を前工程 C 1 から受け取る直前の搬送部 3（3 a）が実線で示され、加工品 X を受け取った直後の搬送部 3（3 b）が二点鎖線で示されている。また、加工品 X を後工程 C 2 に引き渡す直前の搬送部 3（3 c）が実線で示され、加工品 X を引き渡した直後の搬送部 3（3 d）が二点鎖線で示されている。

搬送部 3 は、前工程 C 1 に近接する一定幅の受取領域において、前工程 C 1 から第 1 搬送速度（搬送速度 V 1）で供給される加工品 X を受け取る。少なくともこの受取領域において、搬送面における搬送速度は、ほぼ一定の受取速度 V 2 に維持される。搬送部 3 が受取領域に位置するとは、搬送部 3 の所定のポイント P L が受取領域にあることを意味する。図 1 に示す例では、所定のポイント P L は、搬送部 3 の保持面の長手方向における中心に位置する。そして、この受取速度 V 2 が前工程 C 1 の搬送速度 V 1 とほぼ同じに設定される。

ここで、受取領域とは、図 1 において回転軸 1 1 を中心とする角 R 1 で示された領域である。この受取領域には、搬送部 3 が前工程 C 1 に最も接近する受取ポイント S P が含まれる。前記所定のポイント P L が搬送部 3 の保持面の長手方向における中心にある場合、受取領域は、受取ポイント S P と回転軸 1 1 とを結ぶ線分を中心にして、搬送方向の前後にほぼ角 R 1 / 2 ずつ広がっていることが好ましいが、搬送される加工品 X や搬送部 3 の形態によってはこの限りではない。角 R 1 の大きさは、受取ポイント S P 近傍における、加工品 X の搬送方向に対する長さに依存する。

搬送部 3 が受取領域にて加工品 X を受け取ると、搬送装置 1 は、変速部 2 を介して搬送部 3 の搬送速度を受取速度 V 2 から引渡速度 V 3 に変速する。変速部 2 は、回転軸 1 1 を中心に回転する回転体 4 に設けられ、回転体 4 の所定の領域を往復運動することが可能である。例えば、変速部 2 はモータを有し、回転体 4 に対し移動することが可能であってもよい。ただし、回転体 4 が高速で回転するためには、変速部 2 は、後述するように、回転軸 1 1 に対して偏心して回転体 4 に設けられた変速用ガイドによって、搬送部 3 の旋回面における周速を変化させることにより構成されていることが好ましい。回転体 4 の軽量化を図ることが可能だからである。変速用ガイドとしては、溝カムやモノレールのようなレールが用いられてもよい。そのような変速用ガイドの形状は、基本的には、回転軸 1 1 に対して偏心した略円形又は略楕円形であり、直線部や曲線部を含んでいてもよい。このような変速用ガイドを用いることにより、後述するように一定の期

間、ほぼ一定の速度で搬送部 3 を移動させることが可能になる。なお、変速部 2 が変速用ガイドに沿って移動するための動力は、回転体 4 を回転させる動力源から供給されてもよい。

搬送部 3 は、後工程 C 2 に近接する一定幅の引渡領域において加工品 X を解放する。解放された加工品 X は、後工程 C 2 に引き渡されて第 2 搬送速度（搬送速度 V 4）で搬送される。少なくともこの引渡領域において、搬送面における搬送速度は、ほぼ一定の引渡速度 V 3 に維持される。搬送部 3 が引渡領域に位置するとは、搬送部 3 の所定のポイント P S が引渡領域にあることを意味する。図 1 に示す例では、所定のポイント P S は、搬送部 3 の保持面の短手方向における中心に位置する。なお、所定のポイント P L と所定のポイント P S とが異なるのは、搬送部 3 が回転するためである。そして、この引渡速度 V 3 が後工程 C 2 の搬送速度 V 4 とほぼ同じに設定される。

また、引渡領域とは、図 1 において回転軸 1 1 を中心とする角 R 2 で示された領域である。この引渡領域には、搬送部 3 が後工程 C 2 に最も接近する引渡ポイント R P が含まれる。前記所定のポイント P S が搬送部 3 の保持面の短手方向における中心にある場合、引渡領域は、引渡ポイント R P と回転軸 1 1 とを結ぶ線分を中心にして、搬送方向の前後にほぼ角 R 2 / 2 ずつ広がっていることが好ましいが、搬送される加工品 X や搬送部 3 の形態によってはこの限りではない。角 R 2 の大きさは、引渡ポイント R P 近傍における、加工品 X の搬送方向に対する長さに依存する。

本発明の搬送方法及び搬送装置 1 は、このように、一定幅の受取領域において、前工程 C 1 の搬送速度 V 1 にほぼ等しい受取速度 V 2 で加工品 X を搬送部 3 に受け取り、加工品 X を受け取った搬送部 3 の搬送速度を引渡速度 V 3 に変速した後、一定幅の引渡領域において、後工程 C 2 の搬送速度 V 4 にほぼ等しい引渡速度 V 3 で加工品 X を後工程 C 2 に引き渡すように構成される。したがって、搬送速度の変化と同時に、加工品 X の搬送ピッチも変化する。

後工程 C 2 の搬送速度 V 4 が前工程 C 1 の搬送速度 V 1 よりも速い場合

、後工程C 2に引き渡された加工品Xの搬送ピッチP 4は、前工程C 1における搬送ピッチP 1よりも広くなる。反対に、後工程C 2の搬送速度V 4が前工程C 1の搬送速度V 1よりも遅い場合、後工程C 2に引き渡された加工品Xの搬送ピッチP 4は、前工程C 1における搬送ピッチP 1よりも狭くなる。その後、搬送部3の所定のポイントP Sが引渡領域から離れると、搬送部3の速度は、搬送部3の所定のポイントP Lが受取領域に入るまでに、引渡速度V 3から受取速度V 2に変化する。

こうして、前工程C 1から後工程C 2に加工品Xを受け渡す間に、加工品Xの搬送速度及び搬送ピッチを変化させることにより、加工品Xをその加工内容や加工目的などに応じた好適な状態で、効率よく搬送することができる。

また、本発明の搬送装置1は、少なくとも搬送部3が受取領域に位置するときに、バキューム吸引によって加工品Xを搬送部3に吸着し、少なくとも搬送部3が引渡領域に位置するときに、バキューム吸引を停止して加工品Xを搬送部3から解放するバキューム調整部を備えることを特徴とする。この構成によれば、加工品Xの性状が軟質で不安定なものである場合でも、加工品Xにしわを生じたりせず、円滑に、かつ高速で受け渡すことができる。

さらに、本発明の搬送装置1は、搬送部3が加工品Xを確実に受け渡しするため、加工品Xを保持する搬送部3の保持面が凸面であることを特徴とする。

受取ポイントS Pにおいて、搬送部3の保持面は、前工程C 1上にある加工品Xに対し、搬送方向の前方縁部から後方縁部にかけて連続的に近接することが望ましい。このため、搬送部3の保持面には、中央部近傍が前方縁部及び後方縁部よりも、回転軸1 1から搬送部3の中央部近傍を貫く法線方向に沿って盛り上がるような勾配が設けられている。より具体的には、受取ポイントS Pに位置する搬送部3を回転軸1 1の延長方向から見たときに、搬送部3の保持面が、搬送部3の旋回面と一致することが好ましい。

同様に、引渡ポイント R P において、搬送部 3 の保持面は、保持面に保持した加工品 X を、後工程 C 2 の搬送面に対し、搬送方向の前方縁部から後方縁部にかけて連続的に近接させることが望ましい。このため、搬送部 3 の保持面には、中央部近傍が前方縁部及び後方縁部よりも、回転軸 1 1 から搬送部 3 の中央部近傍を貫く法線方向に沿って盛り上がるような勾配が設けられている。より具体的には、引渡ポイント R P に位置する搬送部 3 を回転軸 1 1 の延長方向から見たときに、搬送部 3 の保持面が、搬送部 3 の旋回面と一致することが好ましい。

つまり、搬送部 3 の保持面の形状は、受取ポイント S P 及び引渡ポイント R P における前記 2 つの条件を満たすことが好ましい。しかし、実際にそのような 2 つの条件を満たす曲面を製造することは容易でないため、長手方向においては、搬送部 3 の保持面の縁部だけが前記法線を半径とする球面であってもよい。

また、保持面が前記法線を半径とする球面や、その球面に近似する曲面又は平面、あるいはそれらの複合面により形成されてもよい。また、搬送部 3 の保持面側が、圧力を受けるとその形状を変化させる弾性体でできている場合、搬送部 3 の形状は、上述した以外の形状であってもよい。

なお、本発明における加工品 X の種類としては、例えば生理用ナプキン、使い捨てオムツ、使い捨てパンツ、包帯その他のサニタリー用品や、これらに類する着用物品一般の、製品又は半製品が含まれる。また、加工品 X の形態としては、シートの単体、又はシートを積層した積層体が含まれてもよい。そのシートの種類としては、吸液性、透液性、半透液性又は不透液性であってもよい。また、そのシートは、織布であってもよいし、不織布であってもよい。本発明の搬送方法及び搬送装置は、特に前記のような種類や形態に係る加工品 X の搬送に好適であるが、加工品 X の種類や形態はこれらに限定されるものではない。

図面の簡単な説明

図 1 は、本発明の搬送方法および搬送装置の基本概念を示す説明図であ

る。

図 2 は、本発明の実施の形態に係る搬送装置による、加工品の搬送状態の一例を示す説明図である。

図 3 は、前記搬送装置の外観斜視図である。

5 図 4 は、前記搬送装置の概略構成を示す分解斜視図である。

図 5 は、前記搬送装置を回転軸に直交する方向から見た側面形態と、回転軸を含む平面で切断した断面形態とを同時に示す、半断面・半側面図である。

10 図 6 は、旋回部を増減速するリンク機構の作動状態を示す正面図である。

図 7 は、前記リンク機構を回転軸の延長方向から見た部分正面図である。

図 8 は、前記リンク機構を回転軸を含む平面で切断した断面形態を示す部分断面図である。

15 図 9 は、旋回部の吸着体を回動させる円筒カムの機構を示す部分側面図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、本発明の実施の形態について、図面を参照しつつ説明する。

20 図 2～図 4 は、本発明の実施の形態に係る搬送装置 10 の動作と概略構成を示す。この搬送装置 10 は、回転軸 210 の周りに回転する略円筒状の回転体を有し、前工程のコンベア C10 と後工程のコンベア C20 との間に設置される。例示した前工程のコンベア C10 及び後工程のコンベア C20 は、いずれも、通気性を有する搬送ベルト上に軽量・軟質の加工品 X（例えば生理用ナプキンなどのサニタリー用品）を載置して、加工品 X
25 をバキューム吸引等によって吸着しつつ連続的に搬送するものである。なお、加工品 X を吸着する手段としては、バキューム吸引に限らず、例えば静電気などの吸着手段が用いられてもよい。また、前後各工程を構成する搬送手段としては、コンベアに替えてドラムその他の装置が用いられても

よい。

この実施の形態では、加工品 X は前工程のコンベア C 1 0 上では長手方向に沿って搬送され、受取ポイント S P にて搬送装置 1 0 に吸着される。そして、搬送装置 1 0 が加工品 X の向きを搬送方向に対して約 9 0 度転回させた後、引渡ポイント R P にて、加工品 X を後工程のコンベア C 2 0 に載せ替える。その後、加工品 X は、短手方向に沿って後工程のコンベア C 2 0 上を搬送される。

この実施の形態では、後工程のコンベア C 2 0 の搬送速度が、前工程のコンベア C 1 0 の搬送速度よりも遅くなるように設定され、加工品 X が長手方向に配列される前工程の搬送ピッチ P 1 に比べて、加工品 X が短手方向に配列される後工程の搬送ピッチ P 4 のほうが狭くなるようになっている。そして、この搬送装置 1 0 は、所定の受取ポイント S P にて、前工程のコンベア C 1 0 の搬送速度に合わせた速い周速で加工品 X を受け取り、所定の引渡ポイント R P にて、後工程のコンベア C 2 0 の搬送速度に合わせた遅い周速で加工品 X を引き渡すように構成されている。

この搬送装置 1 0 の機構は、図 4 に示すように、略円盤状の駆動輪 2 1 を有する変速部 2 0 と、駆動輪 2 1 の周囲に取り付けられて駆動輪 2 1 とともに回転する少なくとも 1 個（この例では 8 個）の旋回部 3 0 と、変速部 2 0 及び旋回部 3 0 を回転・旋回可能に支持する略円筒状の基体部 4 0 とに大別される。

変速部 2 0 は、駆動輪 2 1 と、クランクアーム 2 2 と、リンクレバー 2 3 と、連結ブロック 2 4 とを備えている。図 5 に示すように、駆動輪 2 1 は、基体部 4 0 の中心に挿通された駆動シャフト 4 1 の一端に連結されている。駆動シャフト 4 1 の他端には駆動ギア 4 2 が取り付けられている。この駆動ギア 4 2 を介してモーター（図示せず）等の駆動力を得ることにより、駆動シャフト 4 1 及び駆動輪 2 1 が回転軸 2 1 0 の周りに等速回転する。

図 6 ～図 8 に示すように、駆動輪 2 1 の周縁部近傍には、旋回部 3 0 と同数のクランクアーム 2 2 が略等間隔で取り付けられている。クランクア

ーム22は、円盤状の基板部221と、基板部221の表面側から基板部221の外方に張り出すアーム部222と、基板部221の裏面側に突出する変速用カムローラー223とを備えている。基板部221は、駆動輪21に形成された円形のクランクアーム支持穴211に環状のベアリング212を介して装着されている。これにより、クランクアーム22は、駆動輪21に対し個々に独立して回転できるように保持される。また、変速用カムローラー223は、クランクアーム22の回転中心220から一定距離だけ離隔した位置に設けられ、後述する変速用カム溝44に沿って移動するようになっている。

クランクアーム22のアーム部222は、ピン連結部231を介して、リンクレバー23の一端と回転自在に連結されている。リンクレバー23の他端は、ピン連結部232を介して、連結ブロック24と回転自在に連結されている。この連結ブロック24には、旋回部30の一端が固定されている。

なお、ピン連結部231は、クランクアーム22とリンクレバー23とを回転自在に連結するものであれば、どのような連結構造であってもよい。同様に、ピン連結部232は、リンクレバー23と連結ブロック24とを回転自在に連結するものであれば、どのような連結構造であってもよい。

基体部40は、図4～図5に示すように、略円筒状のケーシング401、前記した駆動シャフト41及び駆動ギア42、ケーシング401の一端に形成されたフランジ45、ケーシング401の外周に装着されたロックプレート46、ケーシング401の外周に設けられた円筒カム47、駆動シャフト41の内側に挿通されたバキュームシャフト49等を備えている。ケーシング401、円筒カム47、駆動シャフト41、駆動ギア42、及びバキュームシャフト49のそれぞれの軸心は、回転軸210と一致している。

駆動シャフト41は、中空の円筒状で、ケーシング401に対しベアリング43を介して回転可能に取り付けられている。駆動シャフト41の内

側に挿通されたバキュームシャフト49は、駆動シャフト41に対しベアリング492を介して回転可能に保持されている。したがって、駆動シャフト41が回転しても、ケーシング401及びバキュームシャフト49は回転しない。

- 5 フランジ45には、変速用カム溝44が設けられている。変速用カム溝44には、前記した変速部20におけるクランクアーム22の変速用カムローラー223が配置され、この変速用カム溝44に沿って移動可能に保持される。つまり、変速用カム溝44は、変速用カムローラー223の動きを規制する変速用ガイドとなる。変速用カム溝44の形状は、略円形又は略楕円形であることが好ましいが、直線部や曲線部の集合により形成されていてもよい。なお、この実施の形態では、図6に示すように、変速用カム溝44は、回転軸210に対し偏心した略楕円形状に形成されている。
- 10 。

- 円筒カム47の外周には、変向用カム溝48が設けられている。変向用カム溝48は、円筒カム47の母線方向（回転軸210に平行な方向）に変位しつつ円筒カム47の周面を一周するように形成されている。この円筒カム47は、後述の変向用カムローラー322の動きを規制する変向用ガイドとなる。
- 15 。

- 旋回部30は、細長く平らな箱状のドライブボックス31と、ドライブボックス31の一端に回転可能に保持された吸着体32とを備えている。
- 20 ドライブボックス31は、連結ブロック24を介してリンクレバー23に連結されるとともに、図5に示すように、基体部40の外周に装着されたロックプレート46に連結されている。ロックプレート46は、略環状の部材で、基体部40のケーシング401にベアリング461を介して取り付けられ、個々に独立してケーシング40の周囲を回転するように保持されている。ロックプレート46には、周方向の一部にアーム462が突出して設けられ、このアーム462にドライブボックス31が連結されている。このため、ドライブボックス31は、その長手方向を回転軸210に平行にした姿勢で、回転軸210から一定距離の位置を保持したまま、駆
- 25 。

動輪 21 の回転に連動して基体部 40 の周囲を旋回する。

吸着体 32 は、加工品 X を吸着・解放する部材であって、図 1 に示した本発明の基本概念における搬送部 3 に相当する。そして、この吸着体 32 の表面が加工品 X の保持面となる。この吸着体 32 は、略中央に円筒状の
5 回動軸 321 を有している。この回動軸 321 は、ドライブボックス 31 に設けられた円筒状の支持部 311 に、ベアリング 312 を介して回動自在に保持されている。この回動軸 321 は、旋回するドライブボックス 31 の旋回面に直交する方向、つまり回転軸 210 に向かう方向に保持されている。さらに、吸着体 32 には、変向用カムローラー 322 が設けられて
10 いる。変向用カムローラー 322 は、回動軸 321 の回動中心から一定距離だけ離隔した位置に、基体部 40 側に突出して設けられている。この変向用カムローラー 322 は、図 9 に示すように、基体部 40 の円筒カム 47 に形成された変向用カム溝 48 に沿って移動する。変向用カム溝 48 は、円筒カム 47 の母線方向に変位しつつ円筒カム 47 の周面を一周する
15 ように形成されている。このため、吸着体 32 は、変向用カム溝 48 における変向用カムローラー 322 の位置に応じて、一定の角度範囲内で周期的に回動しながら移動する。図 2 に示したように、この実施の形態では、吸着体 32 が、受取ポイント S P で長手方向を旋回方向に向け、旋回部 30 が半周する間に約 90 度回動し、引渡ポイント R P では短手方向を旋回
20 方向に向けるようになっている。

ドライブボックス 31 及び吸着体 32 は、図 5 に示すように、内部が中空で互いに連通している。吸着体 32 の表面には、内部に連通する小孔 323 が複数個開口している。小孔 323 は、少なくとも吸着体 32 の保持面における旋回方向の前方縁部近傍に設けられていることが好ましい。吸
25 着体 32 の保持面のうち最初に受取ポイント S P に到達する部分から加工品 X を吸着し始めることにより、加工品 X を受け取る際に加工品 X にしわが発生するのを防ぎやすくなるからである。

また、ドライブボックス 31 の一端には U 字状に湾曲するホース 33 がそれぞれ接続されている。このホース 33 は、駆動輪 21 と駆動シャフト

41との接合部近傍に形成されたバキューム連通孔493に接続されている。

- バキューム連通孔493は、バキュームシャフト49の一端に設けられたバキューム調整口491に臨んでいる。バキューム調整口491は、例えば円筒形をなすバキュームシャフト49の周方向の一部を開口して形成される。そして、駆動輪21とともに回転するバキューム連通孔493が、回転中の位置によって、バキューム調整口491に連通したり、バキューム調整口491との連通が遮断されたりする。バキューム連通孔493がバキューム調整口491に連通すると、図5中に矢印で示すように、バキュームシャフト49の他端からエアが吸引され、ホース33からドライブボックス31を経て吸着体32に至る吸引経路の内部が減圧されて、吸着体32に加工品Xが吸着される。反対に、バキューム連通孔493とバキューム調整口491との連通が遮断されると、前記吸引経路の内部気圧が常圧程度まで回復し、加工品Xが吸着体32から解放される。この実施の形態では、図2に示すように、吸着体32が受取ポイントSPに接近したときに前記吸引経路が連通し、吸着体32が引渡ポイントRPに接近したときに前記吸引経路が遮断されるように、バキューム調整口491が形成されている。このようなバキューム調整口491を備えたバキューム調整部によって、加工品Xを吸着及び解放するタイミングが制御される。
- 20 なお、吸引経路を連通又は遮断する具体的なタイミングの制御形態は、少なくとも受取ポイントSPにおいて連通し、少なくとも引渡ポイントRPにおいて遮断される限りにおいて、適宜、変更可能である。

この実施の形態に係る搬送装置10によれば、以下のようにして搬送速度の変速が行われる。

- 25 図6に示したように、駆動輪21には、複数個のクランクアーム22が等間隔（回転軸210に対する等角度間隔）で配置されている。各クランクアーム22の間隔は不変であり、これらクランクアーム22の回動中心220は駆動輪21とともに同じ角速度で回転する。

しかし、各クランクアーム22の回動中心220から離隔した位置には

変速用カムローラー 223 がそれぞれ設けられており、各変速用カムローラー 223 は、基体部 40 のフランジ 45 に形成された変速用カム溝 44 に沿って移動する。この変速用カム溝 44 は駆動輪 21 の中心（回転軸 210）に対し偏心して形成されており、かつ不動である。したがって、回転軸 210 から変速用カムローラー 223 までの距離は、変速用カムローラー 223 と変速用カム溝 44 との位置によって周期的に拡張縮小する。これにより、クランクアーム 22 は、一定の角度範囲内で周期的に回転し、クランクアーム 22 の先端が周期的に揺動する。つまり、第 1 の範囲（図 6 に示す略下半分の範囲）では、クランクアーム 22 の先端がクランクアーム 22 の回転中心 220 よりも搬送方向に向かって前方に変位し、第 2 の範囲（図 6 に示す略上半分の範囲）では後方に変位する。すると、クランクアーム 22 の先端にピン連結されたリンクレバー 23、及びリンクレバー 23 にピン連結された連結ブロック 24 も、クランクアーム 22 の先端の揺動に連動して、前方又は後方に変位する。また、クランクアーム 22 の揺動によって、クランクアーム 22 の回転中心 220 と連結ブロック 24 との距離が変化するため、前後の連結ブロック 24 同士の間隔も変化する。その結果、連結ブロック 24 に連結された旋回部 30 の角速度と前後間隔が変化する。

各旋回部 30 は前記したロックプレート 46（図 4、図 5 参照）に個々に連結されているため、回転軸 210 から各旋回部 30 までの距離は常に一定であり、搬送面に対する旋回部 30 の姿勢も一定に保持される。

旋回部 30 が基体部 40 の周囲を円滑に回転しつつ、加工品 X を受け取る受取領域で旋回部 30 が受取速度となるように増速領域で増速されて、前後の搬送部 30 の間隔が拡張され、加工品 X を引き渡す引渡領域で旋回部 30 が引渡速度となるように減速領域で減速されて、前後の搬送部 30 の間隔が縮められる。つまり、搬送速度の速い前工程のコンベア C10 からは受取領域で加工品 X が受け取られ、搬送速度の遅い後工程のコンベア C20 には引渡領域で加工品 X が引き渡される。この受取領域、減速領域、引渡領域及び増速領域の設定は、変速用カム溝 44 の形状や、クランク

アーム 22 における変速用カムローラー 223 の位置などを変更することによって任意に調整することができる。

上述のように、この実施の形態に係る搬送装置 10 は、旋回部 30 が、
回転軸 210 から一定距離に保持された状態で回転軸 210 に対し回転自在に保持され、駆動輪 21 の周縁部近傍には、駆動輪 21 に対して回動自在に保持されたクランクアーム 22 及びこのクランクアーム 22 の先端に一端がピン連結されたリンクレバー 23 が設けられ、このリンクレバー 23 の他端が旋回部 30 にピン連結される一方、クランクアーム 22 にはその回動中心 220 から離隔した位置に変速用カムローラー 223 が突設されてなり、この変速用カムローラー 223 が駆動輪 21 に対し偏心して形成された変速用カム溝 44 に沿って移動することにより、駆動輪 21 の一回転周期内でクランクアーム 22 の先端が駆動輪 21 に対して揺動し、このクランクアーム 22 にリンクレバー 23 を介して連結された旋回部 30 の角速度が駆動輪 21 の角速度に対して周期的に増減速するものとして特徴づけられる。

このように、受取領域における旋回部 30 の周速（受取速度）と、引渡領域における旋回部 30 の周速（引渡速度）を変化させることにより、搬送速度の異なる前工程と後工程との間で搬送速度を円滑に減速又は増速することができる。そのため、加工品 X が軟質で軽量なものであっても、それを適正な状態で連続的に、かつ高速で受け渡しして、加工工程の効率化に寄与する。また、この搬送装置 10 を駆動するための駆動力は、駆動輪 21 に等速回転を与えるものであれば十分であるため、駆動力を複雑な制御手段で制御する必要もない。

さらに、この搬送装置 10 は、前記の構成に加えて、旋回部 30 には搬送面内で回動可能な吸着体 32 が設けられ、この吸着体 32 にはその回動中心から離隔した位置に変向用カムローラー 322 が突設される一方、旋回部 30 の旋回軌跡の内側には回転軸 210 と同軸の円筒カム 47 が設けられ、この円筒カム 47 の周面にはその母線方向に変位する変向用カム溝 48 が形成されて、前記変向用カムローラー 322 がこの変向用カム溝 4

8に沿って案内されることにより、搬送方向に対する吸着体32の向きが旋回部30の位置に応じて周期的に変化するものとして特徴づけられる。

この構成により、加工品Xを前工程から後工程に受け渡す間に、搬送面
5 内で吸着体32を回動させて、搬送方向に対する加工品Xの向きを変更
ることができる。これにより、加工品Xを前後の工程の加工内容や加工目
的に合わせて都合の良い向きで搬送することが可能になる。

なお、前記実施の形態に係る説明では、加工品Xが速度の速い前工程の
コンベアC10上を長手方向に沿って搬送され、この搬送装置10によつ
10 て減速されるとともに向きを変更された後、速度の遅い後工程のコンベア
C20上を短手方向に沿って搬送されるという搬送形態に即して説明した
。しかし、これに限らず、この搬送装置10は、例えば前工程のコンベア
C10の速度が遅く、後工程のコンベアC20の速度が速い場合でも、旋
回部30の増減速の位置とタイミングを前記の構成とは逆になるように設
15 定することによって対応可能である。その場合、変速用カム溝44の形状
を略円形や略楕円形よりも複雑なものにして、増減速のタイミングをさら
に複雑化することもできる。また、搬送方向に対する加工品Xの向きを変
えることは任意であり、その転回角度も、90度に限らず、円筒カム47
の形状の変更によって自由に設定することができる。また、加工品Xの吸
20 着・解放手段がバキューム式以外の機構によるものでも適用可能である。

また、図6及び図9に示した吸着体32の形状が、実線ではなく破線で
示したような形状に形成されている場合は、加工品Xを、図2に示した搬
送方向の中心線50からずらした状態で後工程に引き渡すことができる。
25 前記破線によって示される形状の吸着体32では、吸着体32の回動中心
と保持面の中心とを偏心させることにより、加工品Xを、前記搬送方向の
中心線50から一側方にのみずらしている。ただし、吸着体32の保持面
の形状や、保持面と転回用カムローラー322との位置関係を個々に変更
することにより、例えば中心線50に対して千鳥状に加工品Xを配置する

ことも可能である。

産業上の利用可能性

5 本発明の搬送方法又は搬送装置によれば、所定の長さを有する加工品を、受取領域において、前工程の搬送速度にほぼ等しい受取速度で受け取ることができ、また、引渡領域において、後工程の搬送速度にほぼ等しい引渡速度で後工程に引き渡すことができる。このため、受け渡しの際に、加工品がしわになったり、必要以上に引き伸ばされたりする可能性が小さい。特に本発明は、加工品の受け取り及び引き渡しの直前・直後において、
10 加工品の搬送速度がほとんど変化しないように構成されるので、高速での搬送に適している。

さらに、本発明の搬送方法又は搬送装置によれば、受取速度と引渡速度が異なるため、加工品の搬送ピッチを変化させることができる。このため、例えば連続体である材料を所定の長さに切断して加工品を形成している
15 ような場合、切断直後では加工品の間隔がほとんど開いていないが、この加工品を本発明の搬送方法又は装置方法によって別工程に受け渡すことにより、加工品の搬送ピッチを拡げることができる。また、例えば後工程上で接着部材を有するウェブが搬送されている場合、このウェブに任意の間隔で加工品を配置することもできる。

20 こうして、本発明により、例えばサニタリー用品その他の着用物品を高速で製造することができる。また、搬送工程における加工品の搬送トラブルを防いだり、加工材料のロスを低減させたりして、加工品の搬送効率や加工効率を向上させることが可能になる。

請 求 の 範 囲

1. 回転軸の周りに旋回可能な少なくとも1つの搬送部を備えた搬送装置により、前工程から後工程に加工品を搬送する搬送方法であって、
 - 5 前工程によって第1搬送速度で搬送される加工品を前記搬送部が受け取るために、一定幅の受取領域において前記搬送部が前記第1搬送速度にほぼ等しい受取速度で運動する受取工程と、
前記受け取った加工品を前記搬送部に保持した状態で、搬送部の搬送速度を変化させる変速工程と、
 - 10 後工程によって加工品を第2搬送速度で搬送させるために、一定幅の引渡領域において前記搬送部が前記第2搬送速度にほぼ等しい引渡速度で運動する引渡工程と、
を包含し、
前記受取速度と前記引渡速度とが異なっている搬送方法。
 - 15 2. 受取工程と引渡工程との間に、搬送部が搬送面内で回転して加工品の向きを変更する変向工程を包含する請求項1に記載の搬送方法。
 3. 引渡速度が受取速度よりも速い場合に、引渡領域における加工品の搬送ピッチを、受取領域における加工品の搬送ピッチよりも広げることの特徴とする請求項1に記載の搬送方法。
 - 20 4. 引渡速度が受取速度よりも遅い場合に、引渡領域における加工品の搬送ピッチを、受取領域における加工品の搬送ピッチよりも縮めることの特徴とする請求項1に記載の搬送方法。
 5. 加工品が、サニタリー用品、これに類する着用物品の製品、半製品、シートの単体及びシートの積層体のうちの一つであることを特徴とする請求項1に記載の搬送方法。
 - 25 6. 回転軸の周りに旋回可能な少なくとも1つの搬送部と、この搬送部の搬送速度を変化させる変速部とを備えた搬送装置であって、
第1搬送速度で搬送される加工品を前記搬送部が受け取るために、前記搬送部が、一定幅の受取領域において前記第1搬送速度にほぼ等しい受取

速度で運動しつつ前記加工品を保持し、

前記変速部が、前記加工品を保持した前記搬送部の搬送速度を変化させ

前記搬送装置の外部で前記加工品を第2搬送速度で搬送するために、前
5 記搬送部が、一定幅の引渡領域において前記第2搬送速度にほぼ等しい引
渡速度で運動し、

前記受取速度と前記引渡速度とが異なっている搬送装置。

7. 変速部は、回転軸に対し偏心して設けられた変速用ガイドによって、
搬送部の搬送速度を変化させる請求項6に記載の搬送装置。

10 8. 搬送部が受取領域から引渡領域まで移動する間に、搬送部を搬送面内
で回転させて加工品の向きを変更する変向部を備えた請求項6に記載の搬
送装置。

9. 少なくとも搬送部が受取領域に位置するときに、バキューム吸引によ
って加工品を搬送部に吸着し、少なくとも搬送部が引渡領域に位置する
15 ときに、バキューム吸引を停止して加工品を搬送部から解放するバキューム
調整部を備えた請求項6に記載の搬送装置。

10. 加工品を保持する搬送部の保持面が凸面であることを特徴とする請
求項6に記載の搬送装置。

20 11. 加工品を保持する搬送部の保持面が、受取領域において、搬送方向
の前方縁部から後方縁部にかけて前工程における加工品に近接するように
、前記保持面の中央部近傍が前記保持面の搬送方向の前方縁部及び後方縁
部よりも高くなる勾配が、前記保持面に設けられていることを特徴とする
請求項6に記載の搬送装置。

25 12. 加工品を保持する搬送部の保持面が、引渡領域において、搬送方向
の前方縁部から後方縁部にかけて加工品を後工程における引き渡された加
工品を受け取る部分に近接させるように、前記保持面の中央部近傍が前記
保持面の搬送方向の前方縁部及び後方縁部よりも高くなる勾配が、前記保
持面に設けられていることを特徴とする請求項6に記載の搬送装置。

図1

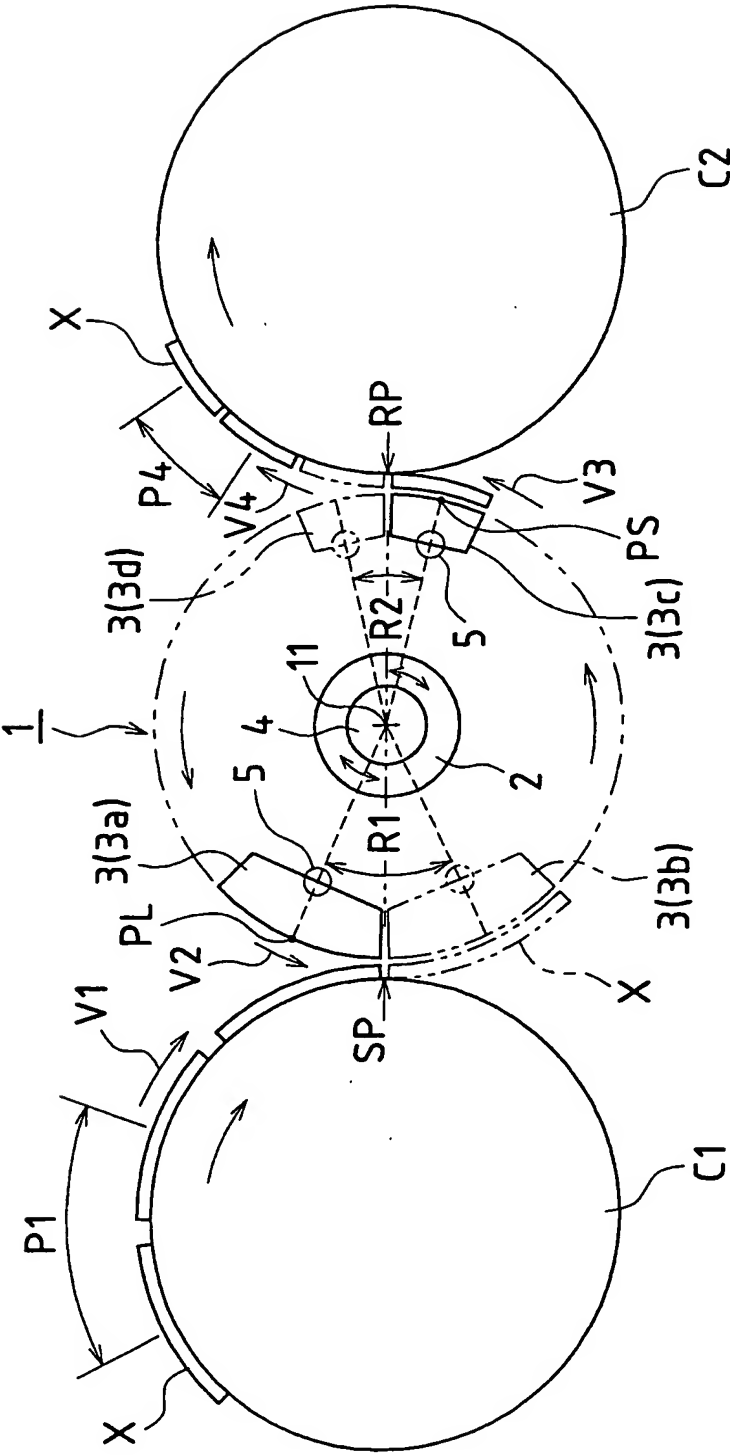
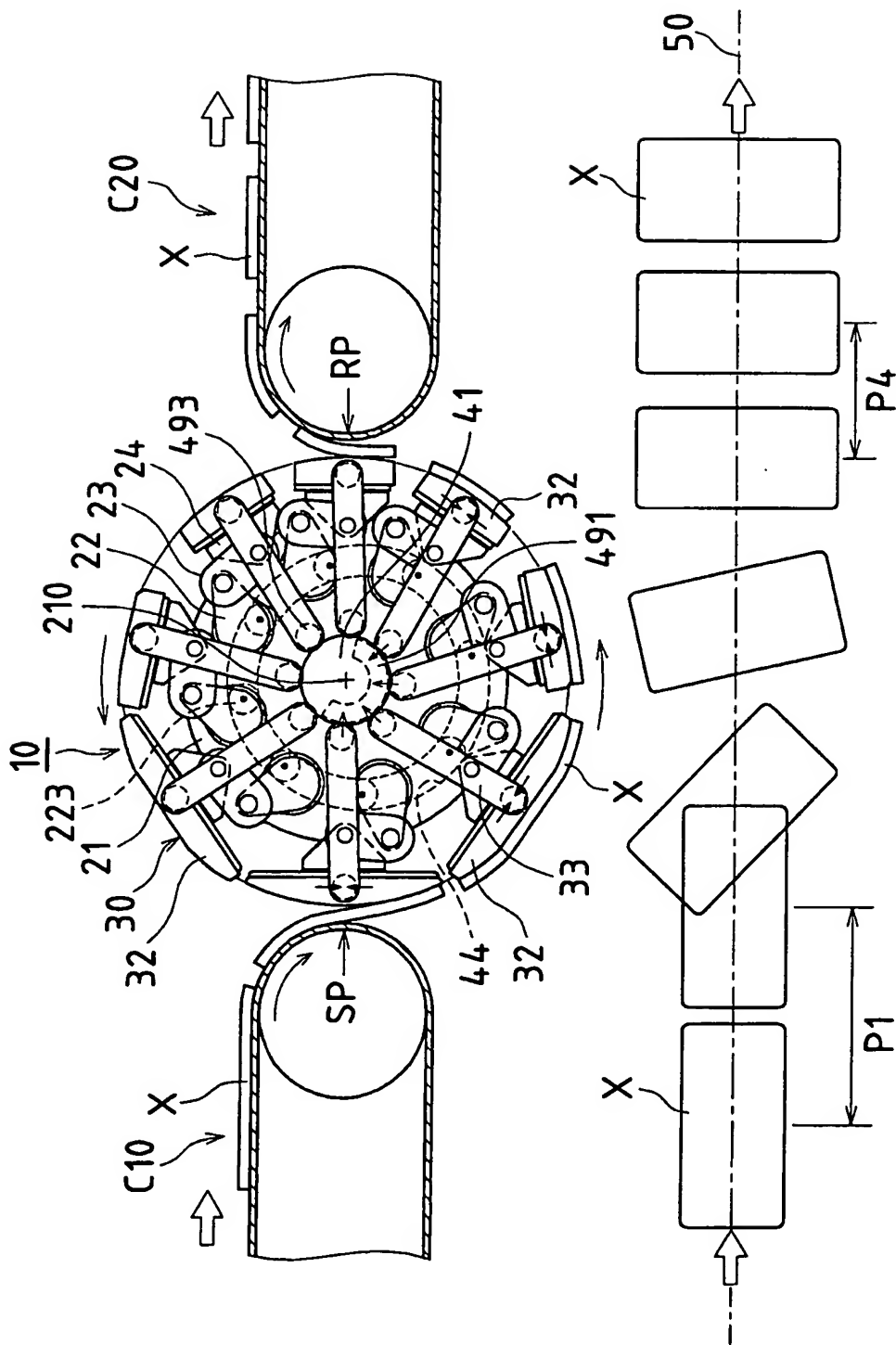
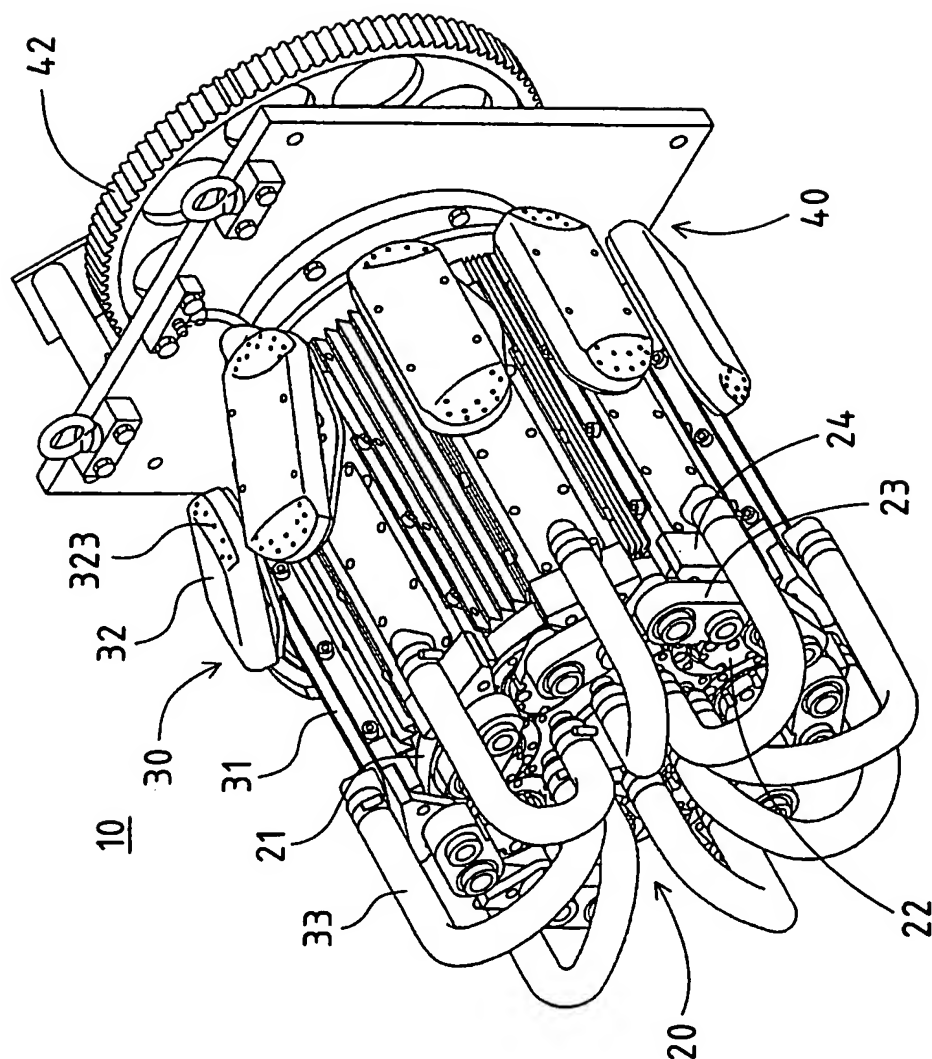


図2



3/9

3



4/9

図4

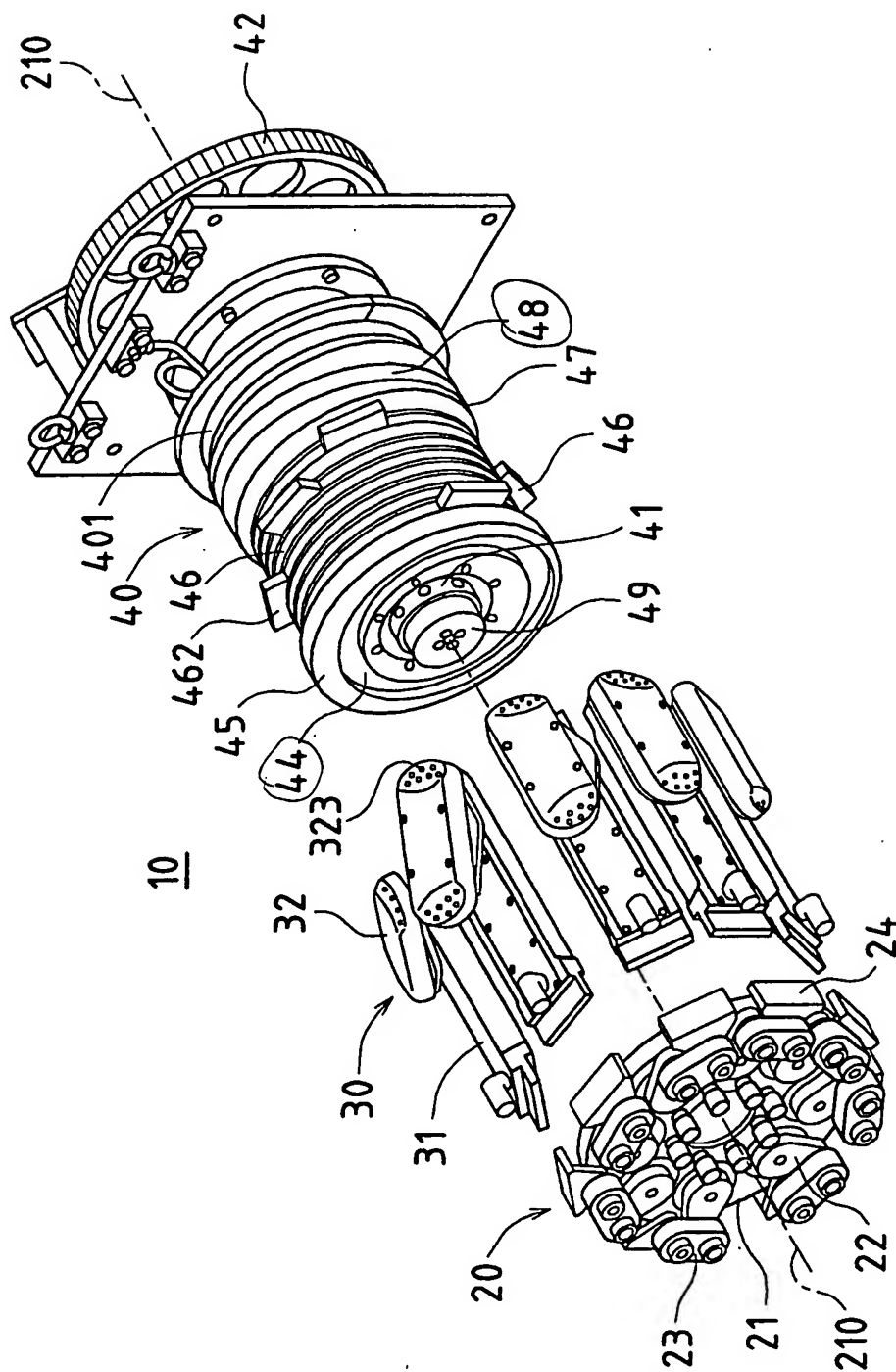
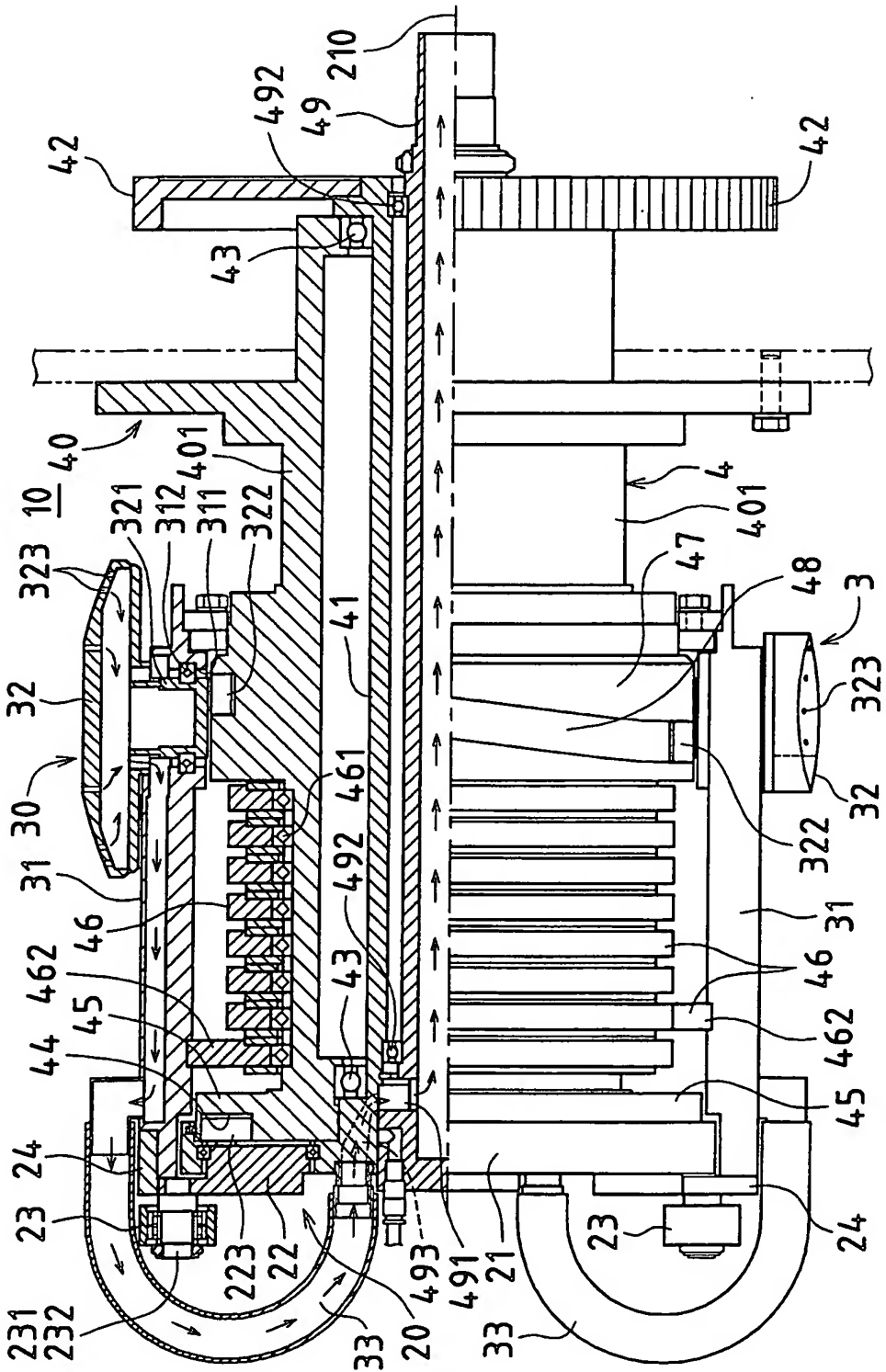


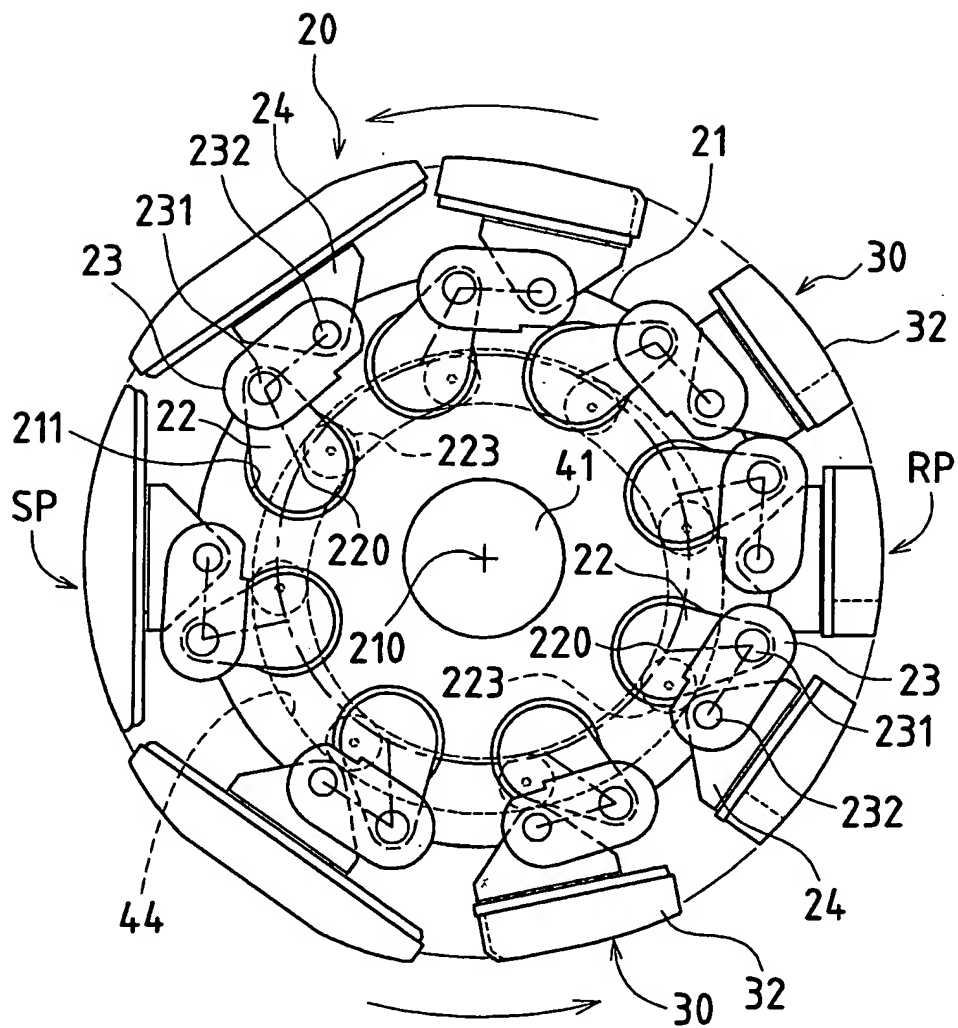
図5



6/9

図6

10



7/9

図7

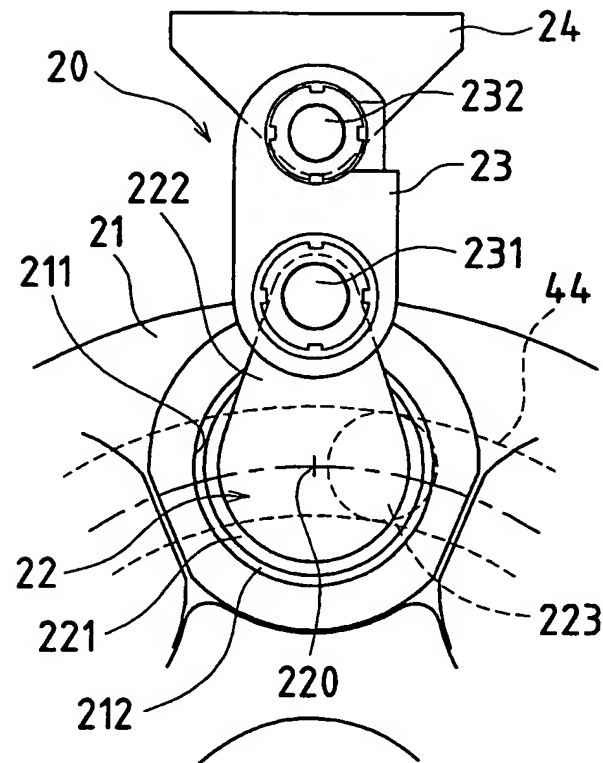
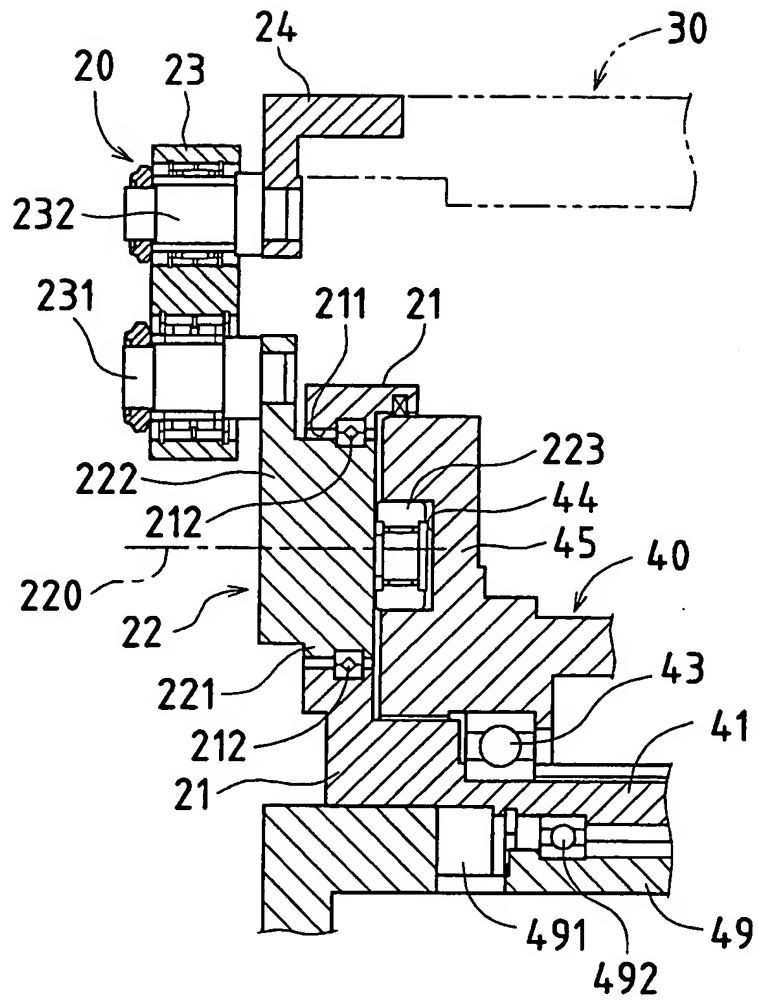
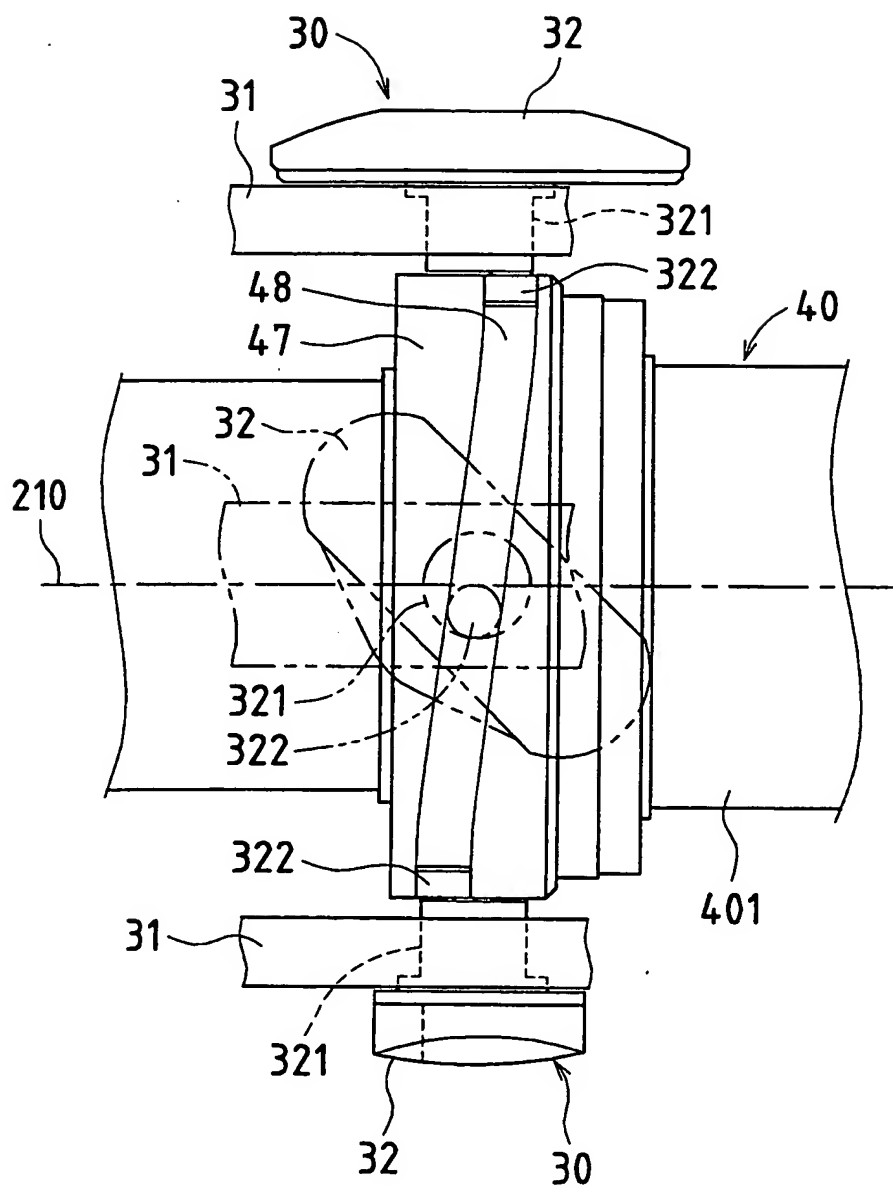


图8



9/9

図9



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP00/08879

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl⁷ B65G 47/86

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
Int.Cl⁷ B65G 47/84-47/86Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
Jitsuyo Shinan Koho 1926-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2001
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2001 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2001

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y	JP, 2-502626, A (Molnlycke AB), 23 August, 1990 (23.08.90) & SE, 8700279, A & NO, 880246, A & WO, 88005416, A & DK, 526088, A & US, 4880102, A & EP, 417068, A	1,3-7,9 2,8,10-12
Y	US, 5025910, A (Curt G. Joa, Inc.), 25 June, 1991 (25.06.91) & EP, 439897, A & CA, 2023816, A	2,8,10-12

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
12 March, 2001 (12.03.01)Date of mailing of the international search report
21 March, 2001 (21.03.01)Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

国際調査報告

国際出願番号 PCT/JPO0/08879

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl⁷ B65G 47/86

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl⁷ B65G 47/84-47/86

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1926-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2001年
日本国実用新案登録公報	1996-2001年
日本国登録実用新案公報	1994-2001年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X Y	J P, 2-502626, A (モルンリケ アクチーボラグ), 23.8月. 1990 (23.08.90) & S E, 8700279, A & N O, 880246, A & W O, 88005416, A & D K, 526088, A & U S, 4880102, A & E P, 417068, A	1, 3-7, 9 2, 8, 10-12
Y	U S, 5025910, A (Curt G. Joa, Inc.), 25.6月. 1991 (25.06.91) & E P, 439897, A & C A, 2023816, A	2, 8, 10-12

☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
「O」 口頭による開示、使用、展示等に関する文献
「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

12.03.01

国際調査報告の発送日

21.03.01

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)
郵便番号 100-8915
東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

一色 貞好

3 F

7309

印

電話番号 03-3581-1101 内線 3351